

Method for manufacturing a shoe and novel type of shoe obtained by implementing this method

Patent number: FR2563089

Publication date: 1985-10-25

Inventor:

Applicant: CARRILLO PIERRE (FR)

Classification:

- international: A43B9/00; A43B23/08; A43B23/17; A43B9/00;
A43B23/00; (IPC1-7): A43B10/00; A43B9/00

- european: A43B9/00; A43B23/08T8P; A43B23/17

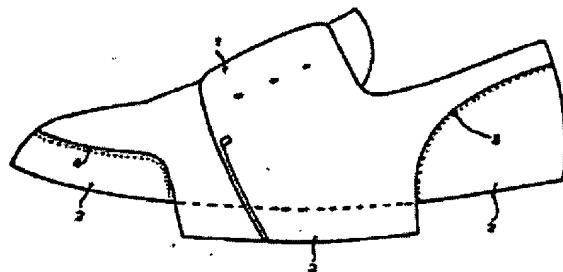
Application number: FR19840006441 19840419

Priority number(s): FR19840006441 19840419

[Report a data error here](#)

Abstract of FR2563089

Method for producing a shoe which consists in making, in a conventional manner, an upper comprising an upper part 1 and a lining 2, these two elements being connected together by any appropriate means. According to the invention: - to the front and to the rear of the outside of the upper thus formed are attached two moulded elements having the form of the heel and of the toe of the shoe, these moulded elements comprising at their base a peripheral return which is folded over towards the inside of the shoe under the upper; - the edges of the peripheral returns of the moulded elements are joined (by stitching, adhesive bonding, welding) to a lasting sock; - an actual wear sole is attached underneath the sock thus fitted.



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

BEST AVAILABLE COPY

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
 INSTITUT NATIONAL
 DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
 PARIS

(11) N° de publication :
 (à utiliser que pour les
 commandes de reproduction)

2 563 089

(21) N° d'enregistrement national :

84 06441

(51) Int Cl⁴ : A 43 B 10/00, 9/00.

(12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 19 avril 1984.

(71) Demandeur(s) : CARRILLO Pierre. — FR.

(30) Priorité :

(72) Inventeur(s) : Pierre Carrillo.

(43) Date de la mise à disposition du public de la demande : BOPI « Brevets » n° 43 du 25 octobre 1985.

(73) Titulaire(s) :

(60) Références à d'autres documents nationaux apparentés :

(74) Mandataire(s) : Cabinet Michel Laurent.

(54) Procédé de fabrication d'une chaussure et nouveau type de chaussure obtenu par la mise en œuvre de ce procédé.

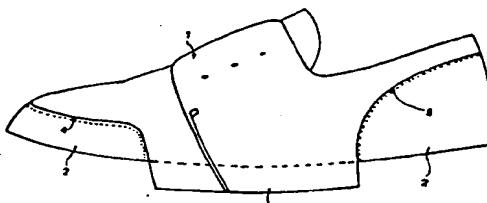
(57) Procédé de réalisation d'une chaussure qui consiste à confectionner, de manière conventionnelle, une tige comportant un dessus 1 et une doublure 2, ces deux éléments étant liés entre eux par tout moyen approprié.

Selon l'invention :

— on rapporte à l'extérieur de la tige ainsi formée, à l'avant et à l'arrière, deux éléments moulés ayant la forme du talon et du bout de la chaussure, ces éléments moulés comportant à leur base un retour périphérique rabattu vers l'intérieur de la chaussure sous la tige;

— on solidarise (par couture, collage, soudure) les bords des retours périphériques des éléments moulés, avec une première de montage;

— on rapporte, en dessous de la première ainsi montée, une semelle d'usure proprement dite.



FR 2 563 089 A1

D

Vente des fascicules à l'IMPRIMERIE NATIONALE, 27, rue de la Convention — 75732 PARIS CEDEX 15

- 1 -

PROCEDE DE FABRICATION D'UNE CHAUSSURE ET NOUVEAU TYPE
DE CHAUSSURE OBTENU PAR LA MISE EN OEUVRE DE CE PROCEDE.

La présente invention concerne un perfectionnement apporté aux procédés de fabrication des chaussures ; elle 5 concerne également un nouveau type de chaussure obtenu par la mise en œuvre de ce procédé.

Les chaussures réalisées à ce jour se composent essentiellement de deux pièces principales, à savoir la tige et la semelle.

10 A ce jour, la tige est constituée d'un dessus en plusieurs parties, réunies ensemble par des coutures et d'une doublure interne.

Afin de renforcer le talon et le bout de la chaussure, on dispose, entre la doublure et le dessus des contre-forts. Lors de la fabrication, la tige ainsi réalisée est 15 mise sur une forme et l'on rapporte, à la partie inférieure de ladite tige, une première de montage liée, par exemple, par soudage ou collage à la périphérie de la tige.

20 Cela étant fait, la semelle proprement dite est mise en place.

Les procédés conventionnels utilisés à ce jour pour réaliser les chaussures impliquent de nombreuses opérations manuelles dont certaines, telles que par exemple 25 la mise en place des contre-forts intercalaires entre la doublure et le dessus, sont très délicates à réaliser.

Or on a trouvé, et c'est ce qui fait l'objet de la présente invention, un procédé perfectionné qui permet de supprimer un grand nombre d'opérations manuelles et 30 de mécaniser les techniques de fabrication de chaussure, ce procédé permettant, par ailleurs, d'obtenir un nouveau type de chaussure qui présente des caractéristiques originales par rapport aux chaussures commercialisées à ce jour.

35 D'une manière générale, le procédé selon l'invention

- 2 -

pour la réalisation d'une chaussure consiste à confec-
tionner, de manière conventionnelle, une tige compor-
tant un dessus et une doublure, ces deux éléments étant
liés entre eux par tout moyen approprié tel que des cou-
5 tures et il se caractérise par le fait :

- que l'on rapporte, à l'extérieur de la tige
ainsi formée, à l'avant et à l'arrière, deux éléments
moulés ayant la forme du talon et du bout de la chaus-
sure, ces éléments moulés comportant à leur base un
10 retour périphérique rabattu vers l'intérieur de la chaus-
sure sous la tige,
- que l'on solidarise (par couture, collage, sou-
dure), les bords des retours périphériques des éléments
moulés, avec une première de montage,
- 15 - que l'on rapporte, en-dessous de la première ain-
si montée, une semelle d'usure proprement dite.

Dans une forme de mise en œuvre du procédé confor-
me à l'invention, la tige comporte un dessus qui présen-
te deux parties débordantes par rapport au bord infé-
20 rieur de la doublure, parties disposées dans la zone
centrale de ladite tige et qui sont, après assemblage
des éléments moulés sur la tige, par exemple par cou-
ture ou soudure, rabattus vers l'intérieur pour être
solidarisés, par collage ou couture, avec la première
25 de montage proprement dite.

Par ailleurs, de préférence, le dessus présente à
l'avant et à l'arrière des découpes correspondant sen-
siblement à la forme des parties à rapporter, ce qui
permet d'avoir une économie importante de matière pre-
30 mière et facilite par ailleurs la mise en place des
éléments moulés.

Le procédé selon l'invention permet d'obtenir un
nouveau type de chaussure qui, par rapport aux chaussu-
res antérieures, se caractérise par le fait que le bout
35 et le talon sont constitués par des éléments moulés

- 3 -

rapportés à l'extérieur qui, non seulement, remplissent la fonction de renforcement mais également contribuent au décors et à l'aspect esthétique de ladite chaussure.

5 Ces bouts moulés sont assemblés à la tige par tout moyen approprié tels que coutures, collage ou tout autre procédé d'assemblage. Ils sont donc à base de toute matière conforme telle que des matières plastiques et leur dureté et résistance sera déterminée en fonction de l'utilisation envisagée pour ladite chaussure.

10 L'invention et les avantages qu'elle apporte seront cependant mieux compris grâce à l'exemple de mise en œuvre donné ci-après à titre indicatif mais non limitatif et qui est illustré par les schémas annexés dans lesquels :

15 - la figure 1 est une vue de côté en élévation d'une tige de chaussure avant montage conformément à l'invention ;

20 - les figures 2 et 3 sont des vues en perspective montrant de manière schématique la forme et la structure des pièces moulées destinées à être rapportées sur la tige de manière à former le bout (figure 3) ou la talonnette (figure 2) de la chaussure ;

25 - les figures 4,5 et 6 sont des vues de détail illustrant la manière dont est réalisée la mise en place des parties moulées sur la tige conformément au procédé selon l'invention.

Ainsi que cela ressort des schémas annexés, conformément à l'invention, on réalise une première du type illustré à la figure 1. Cette première se compose d'un 30 dessus (1) en cuir par exemple, constitué de plusieurs pièces de forme appropriée reliées entre elles par couture de manière à donner la forme souhaitée à la chaussure après montage. Ce dessus (1) est associé à une doublure interne (2).

35 Ainsi que cela ressort de la figure 1, le dessus

- 4 -

(1) comporte, de chaque côté, des parties débordantes (3) s'étendant dans la zone centrale de la chaussure, sensiblement sur la moitié de sa longueur. De plus, le dessus (1) présente, à l'avant et à l'arrière, deux zones échancrees (4,5).

La tige proprement dite étant ainsi réalisée, conformément au procédé selon l'invention, on rapporte à l'arrière et à l'avant de la chaussure deux pièces moulées (6,7) dont la forme et la structure ressortent 10 des figures 2 et 3.

La pièce (6) est destinée à former la talonnette destinée à maintenir la partie arrière du pied et à faire office de contrefort, l'autre (7) est destinée à constituer le bout de la chaussure.

15 La forme de ces deux pièces moulées (6,7) varie en fonction de la forme de la chaussure mais, dans tous les cas, elles présenteront à leur base des retours (8,9) rabattus vers l'intérieur de la chaussure et qui, après mise en place, seront disposés sous la tige. Ces 20 retours ont une configuration telle qu'ils ne remplissent pas toute la surface sous la tige mais qu'un vide subsiste entre eux. Cela permet de conserver une certaine souplesse et flexibilité dans le sens transversal, permettant d'utiliser les mêmes éléments pour des chaussures pouvant avoir des dimensions différentes. De plus, 25 les retours (8,9) peuvent avoir soit une largeur constante soit, de préférence, ainsi que cela ressort des figures 2 et 3, comporter une succession de parties en retrait (14,15) et de parties plus larges (16,17). Cette 30 succession de parties de plus ou moins grandes largeurs permet d'adapter facilement la flexibilité transversale des éléments moulés et donc d'utiliser des éléments similaires pour des chaussures différentes. De plus, si 35 les retours (8,9) peuvent être pleins et lisses, ils peuvent éventuellement être perforés et/ou comporter des

- 5 -

parties en relief sous la forme de picots ou barrettes permettant d'améliorer la liaison avec la semelle proprement dite notamment lorsqu'une telle semelle est réalisée par injection ou à base de polyuréthane.

5 Enfin, la surface externe visible de ces éléments rapportés (6,7) peut éventuellement comporter des zones surmoulées, permettant de modifier le décors de la chausse, par exemple en les réalisant sous la forme d'un motif d'une couleur similaire ou différente. De telles 10 parties surmoulées peuvent également jouer le rôle d'éléments de protection.

Enfin, la surface externe des éléments moulés (6,7) peut également présenter des parties en relief latérales qui peuvent être noyées dans la semelle lorsque 15 cette dernière est réalisée par exemple par injection ou à base de polyuréthane, ces parties en relief améliorant l'enrage et la fixation de ladite semelle..

Les bords supérieurs (10,11) des éléments moulés (6,7) auront également une forme qui pourra être adaptée en fonction de l'aspect recherché.

En général, à proximité de la périphérie des bords supérieurs (10,11), sera prévue une saignée (12,13) destinée à faciliter le piquage permettant d'assembler la tige, la doublure et les éléments moulés (6,7) formant le talon et le bout. Dans l'exemple de réalisation illustré à la figure 1, le dessus (1) présente, comme dit précédemment, à l'avant et à l'arrière deux échancrures (4,5). Les dimensions de ces échancrures sont telles que les pièces moulées (6,7) viennent en recouvrement avec ledit dessus (voir figures 4 et 5), ce qui permet de lier les trois couches (dessus 1), doublure 2, talonnette 6, ou bout 7), par une seule et même couture.

La tige ainsi réalisée et comportant à l'avant et 35 à l'arrière les éléments moulés (6,7) est alors montée

- 6 -

sur une forme afin de réaliser la mise en place de la première de montage (voir figures 4 et 6). Cette première de montage (18) est fixée aux deux parties débordantes latérales (3) de la tige (1). Cette fixation peut être 5 obtenue soit en rabattant lesdites parties débordantes (3) après avoir fixé préalablement la première sur la forme puis en assurant la liaison par collage ou soudage, soit en piquant préalablement la première avec les parties débordantes (3).

10 Dans les deux cas, la semelle proprement dite est assemblée à la première ainsi liée à la tige de manière conventionnelle.

15 Grâce au procédé selon l'invention, on obtient non seulement une simplification des opérations de montage 20 mais également un nouveau type de chaussure dans lequel aucun contrefort ou bout dur n'est prévu entre le dessus et la doublure, cette fonction de renforcement étant remplie par les éléments moulés (6,7) rapportés à l'avant et à l'arrière, ces éléments restant visibles une fois 25 la chaussure terminée et contribuant à son aspect esthétique.

Bien entendu, l'invention n'est pas limitée à 30 l'exemple de réalisation donné précédemment mais elle en couvre toutes les variantes réalisées dans le même 35 esprit. Ainsi, si dans le cas présent, les éléments rapportés (6,7) ne débordent pas latéralement par rapport à la chaussure, il pourrait être envisagé de prévoir à leur base des parties débordantes venant s'encastrer sur la semelle proprement dite. Par ailleurs, il pourrait 35 être envisagé de réaliser les deux éléments moulés (6,7) ayant la forme du talon et du bout de la chaussure en une seule pièce et non pas en deux pièces séparées. Dans ce cas, la liaison entre ces deux éléments (6,7) pourrait être constituée en prolongeant les 35 tours périphériques qui seraient reliés entre eux.

- 7 -

Eventuellement, la liaison entre les deux pièces pourrait également remonter sur le bord de la tige. Enfin, la hauteur des deux éléments moulés peut varier dans de grandes proportions et pourrait, à la limite, avoir une 5 hauteur de faible dimension de l'ordre d'un centimètre par exemple. Enfin, il pourrait être envisagé, lorsque les deux éléments moulés sont réalisés en une seule et même pièce, d'avoir une hauteur constante sur toute la périphérie.

10

REVENDICATIONS

1/ Procédé pour la réalisation d'une chaussure qui consiste à confectionner, de manière conventionnelle, une tige comportant un dessus (1) et une doublure (2), 5 ces deux éléments étant liés entre eux par tout moyen approprié tels que des coutures, caractérisé par le fait :

- que l'on rapporte, à l'extérieur de la tige ainsi formée, à l'avant et à l'arrière, deux éléments moulés 10 (6,7) ayant la forme du talon et du bout de la chaussure, ces éléments moulés comportant à leur base un retour périphérique (8,9) rabattus vers l'intérieur de la chaussure sous la tige,
- que l'on solidarise (par couture, collage, soudure) 15 les bords des retours périphériques des éléments moulés (6,7), avec une première de montage.
- que l'on rapporte, en-dessous de la première ainsi montée, une semelle d'usure proprement dite.

2/ Procédé selon la revendication 1, caractérisé par 20 le fait que la tige comporte un dessus (1) qui présente deux parties débordantes (3) par rapport au bord inférieur de la doublure (2), parties disposées dans la zone centrale de ladite tige et qui sont, après assemblage des éléments moulés (6,7) sur la tige, par exemple 25 par couture ou soudure, rabattus vers l'intérieur pour être solidarisés, par collage ou couture, avec la première de montage proprement dite.

3/ Procédé selon l'une des revendications 1 et 2, caractérisé par le fait que le dessus (1) présente à 30 l'avant et à l'arrière des découpes (4,5) correspondant sensiblement à la forme des parties à rapporter (6,7).

4/ Chaussure obtenue par la mise en oeuvre du procédé selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisée par le fait que le bout et le talon sont constitués par des éléments moulés (6,7) rapportés à l'extérieur qui, non seulement, 35

- 9 -

remplissent la fonction de renforcement mais également contribuent au décors et à l'aspect esthétique de la chaussure.

5 / Chaussure selon la revendication 4, caractérisé par le fait que les retours (8,9) des pièces moulées (6, 7) ont une configuration telle qu'ils ne remplissent pas toute la surface sous la tige mais qu'un vide subsiste entre eux, ces retours (8,9) pouvant avoir soit une largeur constante soit comporter une succession de parties 10 en retrait (14,15) et de parties plus larges (16,17).

6 / Chaussure selon la revendication 5, caractérisée par le fait que les retours (8,9) sont pleins et lisses.

7 / Chaussure selon la revendication 5, caractérisée par le fait que les retours (8,9) sont perforés.

15 8 / Chaussure selon la revendication 5, caractérisée par le fait que les retours (8,9) comportent des parties en relief sous forme de picots ou barrettes permettant d'améliorer la liaison avec la semelle proprement dite.

20 9 / Chaussure selon l'une des revendications 5 à 8, caractérisée par le fait que la surface externe visible des éléments moulés (6,7) comporte des zones surmoulées.

10 / Chaussure selon l'une des revendications 5 à 9, caractérisée par le fait que les éléments moulés (6,7) sont réalisés en une seule pièce, les deux parties ayant 25 la forme du talon et du bout de la chaussure étant reliées entre elles en prolongeant les retours périphériques, cette liaison pouvant éventuellement remonter sur le bord de ladite tige.

30 DEPOSANT : Monsieur CARRILLO Pierre
MANDATAIRE : Cabinet Michel LAURENT

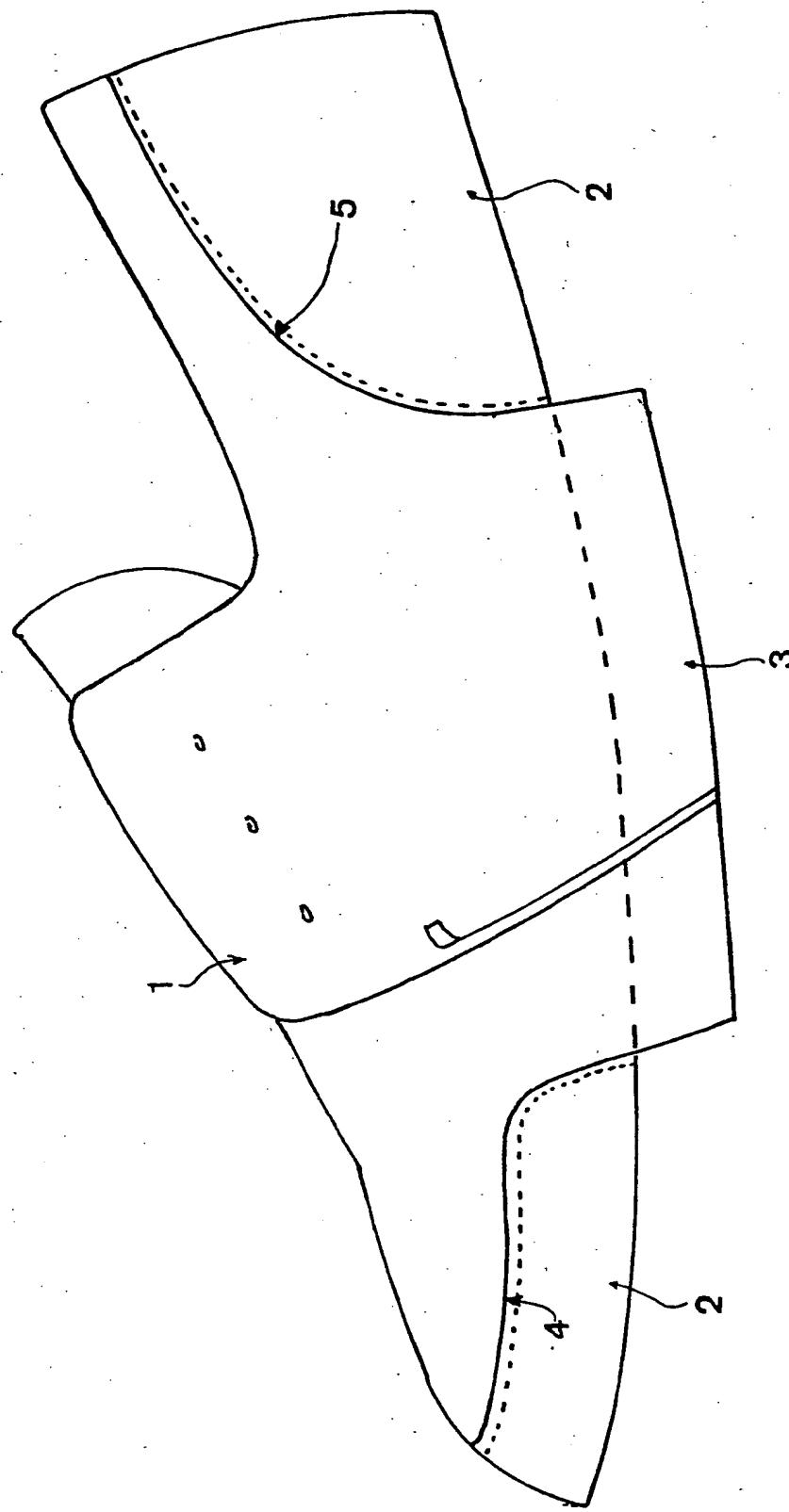


FIG.1

2563089

PLANCHE 2/3

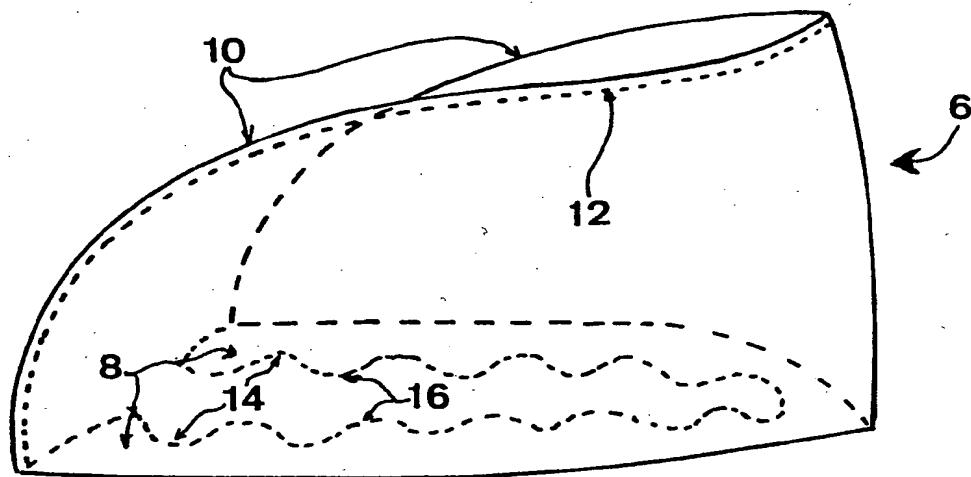


FIG.2

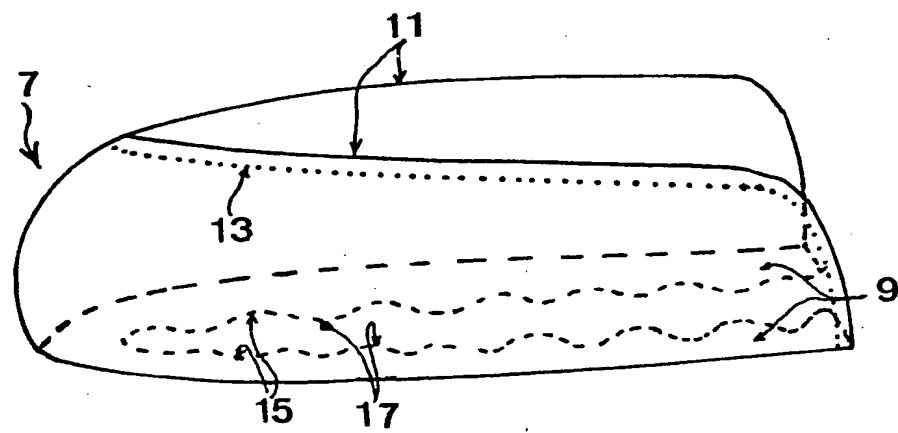


FIG.3

2563089

PLANCHE 3/3

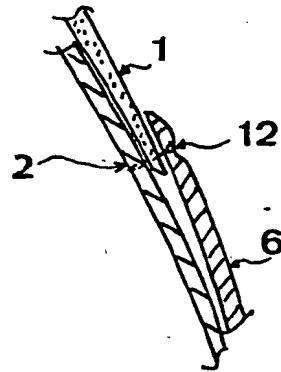


FIG.5

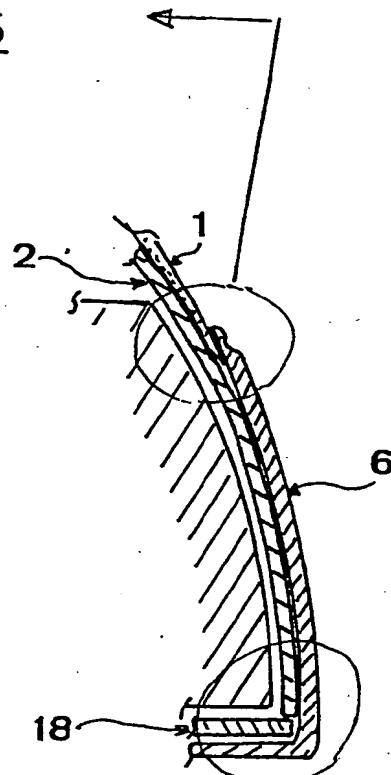


FIG.4

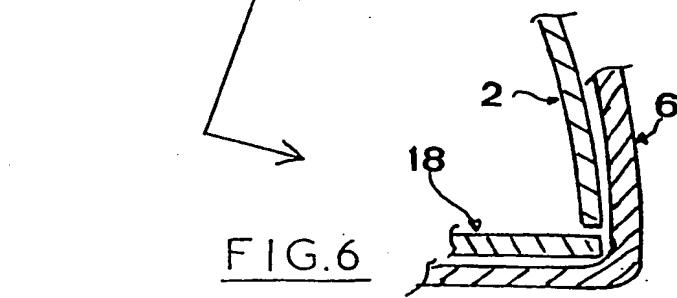


FIG.6

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.